



DURA-COAT

LOW-SURFACE ENERGY 290

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Dura-Coat Low-Surface Energy 290 es un recubrimiento 100% sólidos, libre de solventes, cargado con cerámica, diseñado específicamente para minimizar la acumulación de polvos adherentes, proporcionando al mismo tiempo excelente resistencia química y a la abrasión. Presenta un desempeño sobresaliente en una amplia gama de ambientes cáusticos y ácidos. Puede aplicarse fácilmente con brocha o rodillo hasta 40 mils sin descuelgue. El recubrimiento se caracteriza por su baja energía superficial (40 dyn/cm), determinada mediante ensayos de ángulo de contacto, lo que le confiere propiedades antiadherentes frente a polvo, azúcar y minerales secos. Esta característica facilita el deslizamiento de materiales a granel como granos, concentrado de cobre, cemento y azúcar, reduciendo la acumulación y mejorando la eficiencia operativa.

- Puede aplicarse en espesores de hasta 40 mils sin escurrimiento
- Adecuado para cualquier sustrato: acero, bronce, aluminio, concreto
- Indicado para protección contra la corrosión y la abrasión

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	290-01
	2kg	290-02
	7.5kg	290-7.5
	15kg	290-15

CUMPLIMIENTO CON LA FDA

Este producto cumple con las regulaciones de la FDA para contacto directo con alimentos, específicamente FDA 21 CFR 175.300 y FDA 21 CFR 175.105.

ZONAS DE APLICACIÓN

- Tolvas
- Silos
- Ventiladores
- Impulsores
- Transportadores de tornillo
- Transportadores de movimiento por aire
- Tanques
- Muchos otros
- Sopladores

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	230°C	446°F
	Servicio Seco	280°C	536°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Excelente	
	Ácidos Orgánicos	Excelente	
	Disolventes Orgánicos	Excelente	
Sólidos por Volumen		100%	
Densidad Mixta		1.4	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	83	
Tiempo de Trabajo		35 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12,7mm (500mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 7,5kg	115sf@20mils	10,7m²@500 micron	
Relación de Mezcla	2:1 por Peso		Base: Activador
Color	Gris de serie. Azul y rojo opcional. Otros colores contactan con la fabricación		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		



ABRASION



AGGRESSIVE CHEMICALS



HIGH TEMPERATURE



DURA-COAT LOW-SURFACE ENERGY 290

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos de la preparación de la superficie varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. La preparación mínima es la preparación mecánica St2/St3. La preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y rugosa, con un perfil angular entre 75-125 µm (3-5 mil). Esto normalmente se logra mediante una limpieza y desengrasado inicial, seguido de un chorro abrasivo hasta una limpieza de metal casi blanco (Sa 2 1/2), seguido de la eliminación de los residuos abrasivos restantes en la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle completamente el Activador con la Base utilizando un palo de mezcla o un taladro con una pala de mezcla de baja velocidad, raspando los lados y el fondo del recipiente o la tabla de mezcla. Mezcle en una proporción de 2 partes de Base por 1 parte de Activador en peso. Mezcle bien hasta obtener un material de color uniforme y sin rayas.

DILUCIÓN: Nunca diluya.

TIEMPO DE CURADO

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	4 horas	2 horas	1 hora
CARGA LIGERA	12 horas	6 horas	3 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	16 horas	10 horas	5 horas
CARGA COMPLETA	24 horas	12 horas	6 horas
QUÍMICO COMPLETO	48 horas	24 horas	12 horas

APLICACIÓN

Brocha: cerdas de medianas a rígidas de suficiente calidad para que no se desprendan ni queden pegadas en el recubrimiento (las cerdas pegadas con epoxi son las mejores). Recorte o coloque cinta para que la felpa sea de menos de 1".

Rodillo: use rodillos de buena calidad con felpa de 1/8".

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Mantenga entre 55 y 95°F (17 a 35°C). Sustrato: mantenga entre 45 y 105°F (7 a 40°C). La diferencia de temperatura entre el sustrato y el material nunca debe exceder 10°F (5°C). El sustrato debe estar al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. No aplique si la humedad relativa supera el 90%. Si es necesario, caliente el metal antes de la preparación de la superficie utilizando un calentador eléctrico o una lámpara de calor. Nunca use calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo grasoso en la superficie del metal. Para obtener mejores resultados, mantenga todo el material en un área cálida durante la noche (75°F+) para facilitar la mezcla.

LIMPIAR

Utilice disolventes comerciales (acetona, xileno, alcohol, MEK) para limpiar las herramientas inmediatamente después de su uso. Una vez curado, el material tendría que ser abrasado.

SEGURIDAD

Antes de usar cualquier producto, revise la ficha de datos de seguridad (SDS) o la hoja de seguridad correspondientes a su área. Siga los procedimientos estándar de entrada y trabajo de espacio confinado, si procede.

El fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., no ofrece ninguna garantía expresa o implícita, incluidas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular para este producto. En ninguna circunstancia el fabricante será responsable de daños incidentales, consecuentes u otros, incumplimiento de garantía, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría que surja del uso de este producto. La información y las recomendaciones contenidas en este documento se basan en el Producto estándar y son propiedad y se proporcionan únicamente para el uso de nuestros clientes. Esta información se proporciona de buena fe y se cree que es verdadera y precisa a partir de la fecha/versión de este documento. Como el fabricante no tiene control sobre las condiciones de uso o el proceso de solicitud de las partes que utilizan este producto, el fabricante no puede aceptar la responsabilidad por pérdida, lesión u otros daños resultantes del uso del Producto o esta o cualquier otra información proporcionada por el fabricante. Por lo tanto, ninguna garantía de ningún tipo expresa o implícita, son hechas por el fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., con respecto a este, o cualquier, producto fabricado por ellos o cualquier fabricante contratado o licenciado. Los productos Epoxi DURA-COAT® no proporcionan integridad estructural ni mejoras. Solo se utilizan para proporcionar protección contra la corrosión, el desgaste, la abrasión y los ataques químicos en un sustrato determinado y solo en la medida prevista en las fichas técnicas, las fichas técnicas, las fichas de datos de seguridad y cualquier otra información suministrada por escrito directamente del soporte técnico de los fabricantes.